

⑬ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭58—25379

⑤ Int. Cl.³
C 09 J 7/02
5/00

識別記号

庁内整理番号
6820—4 J
6820—4 J

⑬ 公開 昭和58年(1983)2月15日

発明の数 2
審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑭ 連続重合シートおよびその製造方法

東京都江東区平野2丁目2番31号

⑯ 特 願 昭56—123757

⑰ 出 願 人 トッパン・ムーア株式会社

⑱ 出 願 昭56(1981)8月7日

東京都千代田区神田駿河台1丁目6番地

⑲ 発 明 者 池田龍二

明 細 書

1 発 明 の 名 称

連続重合シートおよびその製造方法

2 特 許 請 求 の 範 囲

(1) 裏面に粘着剤が塗布されている貼着シートと前記粘着剤に対向する剝離シートとからなる連続重合シートの端部に沿って等間隔に設けられている移送孔の所望の移送孔と移送孔の中間部の貼着シートが剥離され、移送孔の周囲の貼着シートが剝離されてなる連続重合シート。

(2) 裏面に粘着剤が塗布されている貼着シートと前記粘着剤に対向する剝離シートとからなり、仕上り幅より幅広の幅広部を有する連続重合シート(移送孔穿設部を設け、所望の移送孔穿設部)の仕上り幅内側の端部に沿って等間隔に移送孔穿設部の中間部を凸とし、移送孔穿設部を含むその周囲を凹とした凹凸の連続切込みを貼着シートに設け、該切込み部分より幅広部側の貼着シートを切込みに沿って剝離シートから順次剝離し、この貼着シートの剝離の前段または後段で、移送孔部

に移送孔の穿設、幅広部の剝離シートの切込み、貼着シートの区画片の切込みを行ない製造するところの連続重合シートの製造方法。

3 発 明 の 詳 細 な 説 明

この発明は、裏面に粘着剤が塗布されている貼着シートと前記粘着剤に対向する剝離シートとからなり、端部に沿って等間隔に移送孔を有し、特に貼着シート表面に宛名情報、品名情報などをプリントする際に、トナーを用いてプリントする電子式プリンタの連続移送でのプリントに適するよう構成された連続重合シートおよびその製造方法に関するものである。

従来、宛先、品番、型番の異なる多数の封書、配送物等の表面へ貼付する宛名片、配送片、管理票等を短時間の内に作成するのに、第1図(1)、(ロ)に示す如く、裏面に粘着剤(M)を有する貼着シート(1)と粘着剤(M)に対向する剝離シート(2)とからなり、端部に沿って移送部(30)が設けられ、等間隔に移送孔(3)が穿設され、貼着シート(1)に宛名片、配送片等の貼

着片(4)用の区画切込み(5)が設けられた連続重合シート(6)が用いられ、この連続重合シート(6)の貼着片(4)に電子計算機の出力装置である高速プリンタにより宛名情報、配達情報等をプリントして作成していた。

ところが、近年使用され始めたトナーを用いてプリントする電子式プリンタにおいて、連続して多量に連続重合シート(6)を用いると、連続重合シート(6)の移送装置であるプリンタのトラクタービン周囲に、連続重合シート(6)の移送孔(3)から噴き出した粘着剤(M)が付着堆積し、また、感光ドラムを帯状に汚した後続の連続重合シート(6)の移送に悪影響を及ぼすことが判明した。

そこで、第2図(イ)、(ロ)に示す如く、貼着シート(1)の移送部(31)を移送孔(3)の穿設の前後において除去した連続重合シート(6')を用いたが、電子式プリンタの感光ドラム表面の浮遊トナーが、剥離シート(2)の露出した移送部(32)上に付着し、この付着したトナーが電子

式プリンタの定着ロールなどに帯状に付着堆積し、幅サイズの広い連続重合シート(6')に情報をプリントする際、または連続重合シート(6')と異なる幅広の通常の連続シートに情報をプリントする際、連続シートに帯状の汚れを生じさせ、プリントした連続シートが使用出来ないなど各種の不都合が生じていた。

そこで、この発明においては上述の欠点に鑑み、多量の連続移送において、トラクタービンの周囲に粘着剤が堆積することなく、また、電子式プリンタの定着ロール等にトナーが堆積することのない新規な連続重合シートとその製造方法を提供するものであり、以下、この発明をこの発明の実施例を示す図に基づいて説明する。

第3図(イ)、(ロ)、(ハ)は、この発明に係る連続重合シートを示すもので、この連続重合シート(60)は、裏面に粘着剤(M)を有する貼着シート(1)と粘着剤(M)に対向する剥離シート(2)とからなり、端部に沿った移送部(50)の移送孔(3)と移送孔(3)の間部の粘着シ

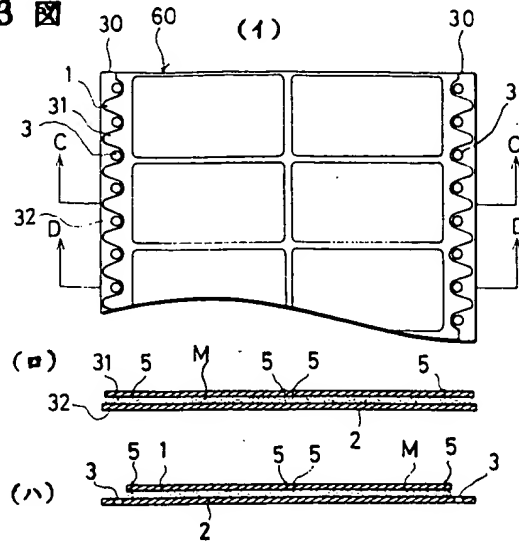
ート(1)の移送部(31)が凸状に残され、移送孔(3)の周囲の移送部(31)が凹状に剥離されるものである。

次に上述の連続重合シート(60)の製造方法について説明すると、第4図、第5図に示す如く、裏面に粘着剤(M)を有する貼着シート(1)と粘着剤(M)に対向する剥離シート(2)とからなり、仕上り幅より幅広の幅広部(H)を有する幅広重合シート(61)を準備し、この幅広重合シート(61)をダイカットシリンダ(11)に通す。このダイカットシリンダ(11)には、上記幅広重合シート(61)の仕上り幅の端部内側に沿った移送部(30)に穿設される移送孔(3)の穿設カ所である移送孔穿設部(3')と移送孔穿設部(3')の間部を凸とし、移送孔穿設部(3')を含むその周囲を凹とした、凹凸の連続切込みを入れる凹凸刃、および貼着片面用の切込み刃が設けられており、第5図に示す如く、凹凸の切込み(50)および貼着片面用の切込み(5)が貼着シート(1)のみ設けられる。

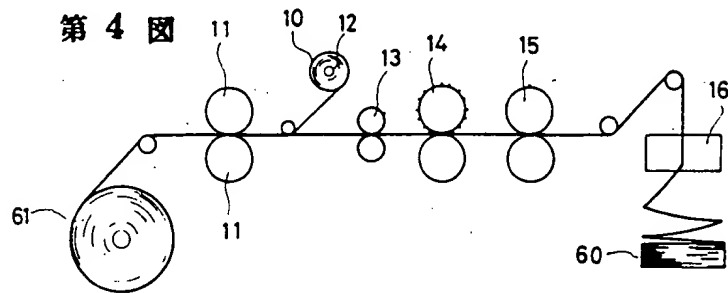
次いで、凹凸の切込み(50)より幅広部(H)側の貼着シート(10)を剥離シリンダ(12)にて剥離しながら幅広重合シート(61)の進行と共に巻き取り、次いで、スリッター(13)により仕上り幅を残し、剥離シート(2)の幅広部(H)をスリットし、その後、貼着シート(1)が凹状に剥離され露出している剥離シート(2)の移送孔穿設部(3')に、移送孔穿設装置(14)により移送孔(3)を設け、折りミシン装置(15)により所定間隔毎に折りミシン目(7)を入れ、折り機(16)により折りたたんで連続重合シート(60)を製造するものである。

上記において、凹凸の切込み(50)は、移送孔(3)と移送孔(3)の間の凸部が移送孔(3)の所望数おきの間になるよう切込みを設けてもよく、また、凹凸の形状は三角状、四角状など曲線に限られることなく、その先端は端部側に略接する位置が好ましいが、移送孔(3)を越える位置で止めておいてもよい。また、折りミシン目(7)の端部においては、移送孔の有無にかかわらず、

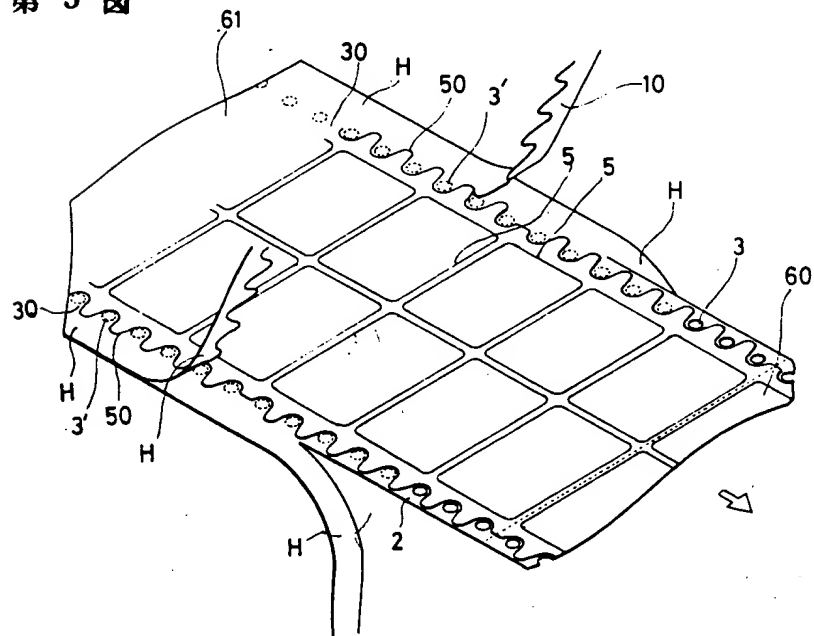
第 3 図



第 4 図



第 5 図



第 6 図

